TEXTIL HT

SAATIchem

DOMAINES D'APPLICATION
Émulsion bleue à double système de durcissement pour l'impression à plat y compris l'impression glitter et l'impression par corrosion.

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES
- Émulsion bleue à double système de durcissement pour l'impression avec des encres plastisol et des encres à base aqueuse
- Elle peut être catalysée avec Saatichem Fixer 9 pour produire une matrice à très haute résistance à l'eau et à l'abrasion
- Contenu solide très élevé de 48%
- Haute résolution
- Récupérable avant l'utilisation du catalyseur.

MODE D'EMPLOI
À utiliser en présence d'une lumière jaune, d'une lumière blindée ou des lampes au tungstène à faible puissance. Éviter l'exposition aux rayons directs du soleil, aux lampes au quartz/halogènes ou aux lampes fluorescentes avec de la lumière blanche.

Sensibilisation et mélange
Préparer le Diazo en suivant les instructions indiquées sur le flacon. Ajouter tout le contenu du flacon de Diazo à l'émulsion et mélanger soigneusement jusqu'à l'obtention d'un composé homogène. Inscrire la date de sensibilisation sur l'étiquette, boucher l'émulsion sensibilisée et attendre quelques heures pour permettre l'échappement des bulles d'air. Conserver l'émulsion sensibilisée dans un lieu frais et sec et l'utiliser dans un délai d'un mois pour obtenir les meilleurs résultats.

Préparation et dégraissage du tissu
Les tissus neufs doivent être soigneusement dégraissés et rendus rugueux avec Saatichem Direct Prep 1 (pâte abrasive) pour optimiser l'adhésion de la matrice. Sécher le cadre et le conserver dans un lieu sec et sans poussière jusqu'à l'enduction. Lorsqu'on réutilisera les tissus par la suite, utiliser Saatichem Direct Prep 2 (dégraissant).

Application
Avec une racle d'enduction, appliquer une ou deux couches consécutives côté impression du cadre suivies d'une ou deux couches côté racle. Pour obtenir une matrice plus épaisse, appliquer d'autres couches du côté de la racle avant le séchage. Pour obtenir une matrice de meilleure qualité avec une augmentation minimale de l'épaisseur d'enduction, appliquer une ou deux couches supplémentaires côté impression du cadre une fois que les couches auront séché.

Séchage et stockage
Sécher les cadres enduits à une température maximale de 40°C (104°F) dans un milieu dépourvu de poussière, dans l'obscurité ou en présence d'une lumière jaune, côté impression tourné vers le bas pour optimiser la qualité de la matrice. Les cadres enduits doivent être conservés dans un lieu sec, dépourvu de poussière, dans l'obscurité ou en présence d'une lumière jaune.

Insolation
Contrôler que toutes les surfaces (émulsion, pellicule, verre) sont dépourvues de poussière pour réduire au minimum les points d'épingles. Mettre le côté émulsion de la pellicule au contact du côté d'impression de l'écran enduit et bloquer en position avant d'introduire le cadre dans la presse à aspiration. Le temps d'insolation est influencé par de nombreuses variables, comme par exemple le type et l'âge de la lampe, la distance entre la lampe et le cadre, le type de tissu et l'épaisseur de l'émulsion. Réaliser un essai avec un des deux calculateurs d'insolation aujourd'hui disponibles (Exposure Calculator et 21 Step Sensitivity Guide) pour déterminer le temps d'insolation correct afin d'obtenir un durcissement parfait de la matrice.

Développement
Mouiller les deux côtés du cadre avec un jet d'eau nébulisée puissant et continuer le développement jusqu'à l'ouverture complète de toutes les zones de l'image insolée. Rincer les deux côtés du cadre et le laisser sécher parfaitement avant l'emploi.

Un cadre correctement insolé et parfaitement développé ne laissera pas de résidus du côté de la racle.

Récupération
En cas de récupération de la matrice, avant la catalyse, la récupérer avec Saatichem Remove ER1, ER2, ER4, ER5 ou ER10 et un lavage haute pression. En présence de taches ou à l'apparition d'images fantôme, utiliser Saatichem Remove HR3 puis procéder à un lavage haute pression.

Catalyse
Appliquer uniformément une fine couche de Saatichem Fixer 9 des deux côtés de la matrice sèche avec une éponge, une brosse ou un chiffon. Éliminer l'excès de Fixer 9 avec un aspirateur ou au jet d'air pour éviter les égouttements. Laisser sécher. Laisser réagir une nuit à température ambiante ou pendant 1-2 heures à 50°-60°C (122°-140°F).

Peinture
Bien que cela ne soit pas nécessaire dans des conditions normales, pour obtenir les résistances maximales lorsqu'on imprime avec des encres particulièrement agressives, protéger l'émulsion avec une laque à base de solvant ou avec une laque à base aqueuse.

HYGIÈNE ET SÉCURITÉ
Avant l'emploi, consulter les fiches de sécurité relatives aux différents produits.

PROBLÈMES ET SOLUTIONS POSSIBLES

Enduction de mauvaise qualité
- Nettoyer, dégraisser et rincer soigneusement le cadre pour éliminer toutes les impuretés et les résidus de produits chimiques
- Tendre uniformément le tissu
- Nettoyer la racle d'enduction et contrôler qu'elle ne présente pas de bords défectueux.

On ne parvient pas ou l'on parvient mal à développer l'image
- Vérifier que l'émulsion et les cadres enduits sont traités en présence d'une lumière de sécurité
- Garantir une aspiration parfaite de la presse avec une dépression minimale de 0,66 bar (500 mmHg ou 20 en Hg) sur l'indicateur du vide pour un contact optimal avec la pellicule
- Optimiser le temps d'insolation et utiliser exclusivement des pellicules de grande qualité
- Ne pas conserver l'émulsion sensibilisée ou les cadres enduits à une température élevée.

L'émulsion se détache du tissu, formation excessive de têtes d'épingle ou détachement de la matrice durant l'impression
- Eviter l'insolation de cadres humides
- Insoler uniquement des écrans dont l'épaisseur de l'émulsion est uniforme
- S'assurer que la matrice n'est pas sous-insolée
- Contrôler que l'émulsion n'a pas été sensibilisée trop longtemps, qu'elle a été correctement sensibilisée et qu'elle n'a pas été conservée à des températures trop élevées.

Difficultés pour récupérer les cadres
- Eviter la récupération après la catalyse
- Optimiser le temps d'insolation et rincer soigneusement le côté de la racle du cadre durant le développement de manière à éliminer complètement les résidus, surtout si l'on utilise des tissus teints avec un grand nombre de fils.

STOCKAGE
Les propriétés des produits Saatichem ne changent pas pendant une année à compter de la date de production, s'ils sont conservés dans les emballages d'origine scellés et dans un lieu frais et sec.

EMBALLAGES
Disponible dans des emballages de 1, 5 et 200 kg. En Amérique du Nord, le produit est disponible dans des emballages de un, cinq et cinquante gallons. Emballé avec le Diazo correspondant.

GARANTIE ET INDEMNISATION

Le mode d'emploi, les instructions et les données techniques contenus dans cette fiche technique représentent un guide pour l'emploi du produit et n'obligent pas la société à faire quoi que ce soit. Les informations contenues dans cette fiche technique peuvent être sujettes à des modifications sans préavis.

Cette clause remplace toutes les garanties explicites et implicites de commercialité ou du caractère adéquat pour un emploi spécifique :

Tous les produits liquides Saatichem sont garantis contre tout défaut des matériaux et de production et correspondent aux spécifications indiquées dans les fiches des données de sécurité Saatichem. Saatichem remplacera ou remboursera le prix de tout produit liquide Saatichem n'étant pas conforme à la présente garantie jusqu'à la fin de la période de validité de cette-ci.

Saatichem ne pourra pas être tenue pour responsable des pertes éventuelles ou de dommages directs et indirects, y compris mais sans s'y limiter, les dommages fortuits, particuliers ou conséquents ou les coûts de main d'œuvre entraînés par la récupération ou le remplacement de tissus, écrans, encre, support graphique fini ou de tout autre produit.